

AW FERRONILOX 60**Identificación punto: BLANCO****NORMA:**

ASME SFA 5.15 E NiFe -CI

AWS A 5.15 E NiFe -CI

DESCRIPCIÓN

Electrodo de níquel-hierro (Ni = Níquel, Fe = Hierro) para soldadura de hierros colados o fundiciones (CI = Cast Iron) diseñado para soldar en toda posición, trabaja con corriente directa electrodo positivo + (CDPI), sus depósitos son maquinables, de buena apariencia; la transferencia del material es suave con fácil desprendimiento de escoria, une aceros al carbono con hierros colados.

APLICACIONES

Electrodo para reparación de piezas de hierro colado gris y maleable como: bases de maquinaria, motores, cuerpos o impulsores de bombas, cajas de engranes, coronas, levas, formación de dientes gastados en engranes, mazas cañeras, válvulas, carcizas, etc., también empleado en la unión de aceros con hierros colados, sus depósitos son maquinables y de buena apariencia.

VENTAJAS

Esta es una aleación de níquel y hierro de alta resistencia y gran facilidad para depositarse aún en piezas muy impregnadas de aceite o grasa, con muy bajo amperaje, los depósitos de éste electrodo son maquinables, no deja puntos duros y se pueden usar en forma combinada con AW NILOX y AW 127, en casos difíciles. Da buenos resultados como recubrimiento ante el desgaste por fricción por su alto grado de pulido.

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Carbono	2,0 % Máximo
Níquel	45,0 - 60,0 %
Manganeso	2,5 % Máximo
Silicio	4,0 % Máximo
Azufre	0,03 % Máximo
Cobre	2,5 % Máximo
Aluminio	1,0 % Máximo
Hierro	Remanente
Otros elementos	1,0 % Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

Bisele con electrodo (CUT – WELD) o esmeril para evitar ángulo y rellenar mejor, limpie cuidadosamente el área por unir o revestir, conecte la máquina en polaridad invertida (positivo al portaelectrodo) y deposite cordones cortos y rectos, martille rápidamente cada depósito mientras está caliente, use la técnica de cordones alternados para no recalentar la zona. Cuando termine de soldar cubra la pieza con cal o arena refractaria seca para lograr un enfriamiento lo más lento posible, evite corrientes de aire durante la aplicación de la soldadura.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 305	3/32 x 12	65 – 90
3,2 x 356	1/8 x 14	80 - 105
4,0 x 356	5/32 x 14	105 - 140

Ficha
Técnica

Electrodos Hierro Colado



ELECTRODOSINFRA

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.